Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA WARSZAWA, ŚWIĘTOKRZYSKA 11 TELEFON 195-52

WYCHODZI W PIERWSZYCH DNIACH KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765 W WARSZAWIE

ROK II — WARSZAWA, 15 PAŹDZIERNIKA 1925 — Nr 18

Poczynając od października r. b. „Przemysł Graficzny“ wychodzić będzie raz na miesiąc w zwiększonym formacie, w pierwszych dniach każdego miesiąca.

Jak dotychczas informować w nim będziemy Szanownych Czytelników o pracach organizacyjnych, podejmowanych przez Radę Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego, również charakteryzować będziemy warunki ekonomiczne w jakich przemysł nasz się znajduje.

Duży nacisk położymy na jaknajszersze opracowanie działu traktującego o nowoczesnej organizacji pracy w naszym przemyśle oraz dzielić się będziemy z czytelnikami wiadomościami z zakresu najnowszych zdobyczy i udoskonaleń technicznych.

Redakcja.

PRELIMINARZ BUDŻETOWY PAŃSTWOWYCH ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH NA ROK 1926.

W preliminarzu budżetowym na rok 1926, ułożonym według naczelnej zasady stosowania jaknajwiększych oszczędności w szafowaniu groszem publicznym znajdujemy ustęp, poświęcony osławionym „Państwowym Zakładom Graficznym“. Gospodarka ich posiada już w prasie codziennej stałą rubrykę narówni z wypadkami samochodowemi. Cyfry preliminarza są jednak tak wymowne, iż nawet dla człowieka, który nie śledzi codziennych „wzmianek“, nie wie nic o przeszłości tej instytucji, wystarczą one w zupełności. Mówią same za siebie.

Przedewszystkiem znajdujemy w „objaśnieniach“ zapowiedź, iż do czasu wybudowania nowych gmachów Państwowe Zakłady Graficzne mają być prowadzone na dotychczasowych zasadach, t. j. jako przedsiębiorstwo państwowe.

Że zaś dotychczasowy sposób prowadzenia przedsiębiorstwa przez państwo jest źródłem deficytów, nie będzie więc mogło zdobyć się ono w bliskim czasie na poważny kapitał, potrzebny na budowę nowych gmachów. Tym sposobem sprawa zasadniczej reorganizacji t. j. przejścia na spółkę akcyjną odkłada się do nieskończoności.

A teraz co do samego budżetu. W przychodach zł. 7,623,125, w czem fabrykacja znaków wartościowych i druków 5,520,000 zł., fabrykacja papieru 2,100,000 zł. i różne 3,125 zł. W rozchodach 7,523,125, w czem zł. 100,000 na inwestycje, pozostaje więc kosztów eksploatacyjnych 7,423,125 zł., zaś „czysty dochód“ (według określenia w preliminarzu) zł. 200,000.—, czyli 2,62% od obrotu.

Koszty eksploatacji są następujące:

1. Administracja	zł. 1.154.125
2. Koszty fabrykacji znaków wartościowych i druków	4.053.500
3. Koszty fabrykacji papieru	2.017.500
4. Świadczenia specjalne	188.000
5. Nieprzewidziane wydatki	10.000

W paragrafie 1, kosztów administracji niema podziału na działy drukarski i papierniczy, musimy więc poprzestać na skonstatowaniu, iż

poz. 1. Pensje urzędników i funkcj. niższych	zł. 887.700
i poz. 2. Inne świadczenia (remuneracja)	„ 186.425
Wynoszą razem	zł. 1.074.125

przy kosztach robocizny w obu działach zł. 2,420,000

Czyli wynagrodzenia urzędników stanowią 44,38% kosztów robocizny.

W zakładach prywatnych wzorowo prowadzonych, wynagrodzenie urzędników nie przekracza 15% koszów robocizny, a trzeba wziąć pod uwagę, że prywatne zakłady obsługują całe szeregi klijentów, wówczas gdy P. Z. G. posiadają zasadniczo jednego tylko klijenta.

Pozycja 3 wydatki kancelaryjne zł. 50,000 uderza swą wysokością i — lakonicznością. Czy to są wydatki na pióra, ołówki i materjały piśmienne? Jeżeli tak, to są obliczone dziesięciokrotnie.

Przejdźmy do oceny par. 2, to jest do kosztów fabrykcji znaków wartościowych i druków.

Pozycja 3 — zakup materjałów pomocniczych zł. 480,000 stanowi przeszło 10% ogólnych kosztów fabrykacji i jest niczem bliżej nie wyjaśnioną.

Jest to tym więcej dziwne, że dla pozycji 8 (środki lokomocji) zł. 50,000, znajdujemy w budżecie aż 7 wierszy wyjaśnień. Jeśli koszt farb jest osobno wymieniany w poz. 1, co to za „materjały pomocnicze“ mogą być potrzebne prawie za pół miljona złotych. Jeśli to smary, to rzec można, iż Państwowe Zakłady Graficzne lubią się dobrze smarować.

Pozycja 5 — siła pędna 140,000 zł. tak jest wysoką, że albo jest pomyłkową, albo też „cichą rezerwą“, by z oszczędności na niej w ciągu roku wzmocnić inne preliminowane pozycje. Może 480,000 okaże się zamało na „smary“?

Do tej że kategorji zaliczymy również pozycję 6— konserwacja instalacji zł. 150,000.

Pozycja 7 — pomieszczenie zł. 168,500 jest niezrozumiałą. Czy to ma być wartość roczna czynszu za zajmowany lokal? Może opał i światło, gdyż tych pozycji w wydatkach nie wymieniano. Wobec niejasności zupełnej, pozycja ta nie podlega ocenie, a wielka to szkoda, gdyż suma jest wysoką, a stan gospodarczy państwa opłakany. Kosztów amortyzacji, oprocentowania kapitału własnego i pożyczek z P. K. K. P., nie uwzględniano wcale. Winny one wynosić: amortyzacja około 500,000 i procent również około 500,000.

Ograniczając się do oceny pozycji budżetu, odnoszących się do działu graficznego, musimy skonstatować, iż jest on zestawiony mętnie i dwuznacznie. Cyfry w ten sposób podane, nie mogą służyć do rzeczywistej oceny działalności przedsiębiorstwa.

Ponieważ jednak ocena ta jest konieczną, spróbujemy zrobić ją na innej drodze.

Jeżeli by Państwo powierzyło wykonanie robót za 5,520,000 prywatnemu przedsiębiorstwu, otrzymało by jako częściowy zwrot tej sumy

1) podatku obrotowego	138,000
2) „ stemplowego	44,160
3) „ dochodowego od zysku około	125,000
razem	307.160

i nie straciło by nieodpisanych a jednak rzeczywistych kosztów amortyzacji maszyn, które licząc lekko wynoszą rocznie około 500,000 i niepobranych procentów od pożyczek z P. K. K. P., procenty te warte są chyba drugie 500,000 zł. rocznie.

Tak obliczany zysk państwa wyniósł by 1,307,160.

Jednakże i na tym rachunku poprzestać nie można. Najwyższa Izba Kontroli stwierdziła, iż „ceny pobierane przez Państwowe Zakłady Graficzne są wogóle znacznie wyższe od cen drukarni prywatnych, w niektórych wypadkach — piętnastokrotnie! *)

Gdybyśmy więc, biorąc pod uwagę tę opinję, przypuścili, iż nie piętnastokrotnie, lecz tylko dwukrotnie, ceny P. Z. G. są wyższe od przemysłu prywatnego, wówczas państwo za wykonane roboty zapłaciło by nie 5,520,000, lecz tylko 2,760,000, z czego otrzymało by zwrotu w postaci podatków 153,580, czyli koszt netto wyniósł by 2,606,420. Oszczędność wówczas wynosiła by sumę zł. 2,913,580. Doliczając do tego rachunku oszczędność na amortyzacji nieodpisanej i procentach nieopłacanych zł. 1,000,000, otrzymamy sumę 3,913,580 zł., która jest najbliższym prawdy deficytem przedsiębiorstwa. Jako illustrację do artykułu podajemy poniżej zestawienie wysokości wydatków P. Z. G. w porównaniu z wydatkami jednego z wysoko artystycznie i technicznie stojących zakładów prywatnych. Jako podstawę do przeprowadzenia porównania bierzemy podane w budżecie P. Z. G. koszty papieru, t. j. podstawowego surowca w przemyśle graficznym i wyliczamy inne wydatki procentowo do kosztów zużytego papieru.

	P. Z. G	Zakl. Pryw.	Różnica na korzyść gospodarstwa pryw.
Robocizna	222%	176%	21%
Farba	22%	20%	10%
Siła pędna	16%	6%	72%
Wydatki kancelaryjne	6%	0,4%	93%
Konserwacja instalacji	18%	3%	82%
Materjały pomocnicze	58%	22%	62%

*) M. Łempicki: Państwowe przedsiębiorstwa przemysłowe w prelim. budżet. na rok 1923 i 1924.

P. Z. G. na 100 pracowników fabrycznych posiada 20 ludzi personelu urzędniczego, zakład prywatny — 5.

(Należy tu wziąć pod uwagę jeszcze i fakt, że P. Z. G. wykonywując tylko masowo zamówienia powinno mieć koszty i personel urzędniczy o wiele mniejszy od zakł. prywatn., pracującego na żmudnych drobnych nakładach — dla wielu klijentów).

Do przerobienia papieru na sumę zł. 875,000.—, gdyby nawet wszystek papier był przeznaczony na wykonanie banknotów t. j. roboty najkosztowniejszej, wymagającej sześciokrotnego przepuszczenia przez maszynę, zakład prywatny potrzebowałby (bogato licząc) 33 maszyny drukarskie i nawyżej 240 pracowników (drukarskich, introligatorskich i fotochemigrafów wraz z pomocą).

P. Z. G. wykazują 820!

Koszt przetworzenia papieru za sumę 875,000.— zł. na banknoty w zakładzie prywatnym wyniósłby licząc z dużym zyskiem zł. 1,600,000.—.

W P. Z. G. koszt ten wynosi zł. 4,645,000.—, czyli o 3,045,000 zł. drożej.

Dowodzi to, że koszt produkcji w P. Z. G. jest o 344% większy niżeli w zakł. prywatnych.

Z powyższego jasno widać, że Rząd oddając druk banknotów P. Z. G. trzy i półkrotnie przepłaca, a otrzymuje wzamian marne wykonanie. Samo zaś Państwo nietylko, że ulokowało bezprocentowo wielomiljonowe kapitały w P. Z. G., ale w dodatku zrzekło się podatków jakieby od zamówień wykonywanych dziś w P. Z. G. płacił zakład prywatny. Wykazanie w preliminarzu 200,000 zł. jako „czystego dochodu" dowodzi, iż rząd nawet w obliczu katastrofy finansowej i gospodarczej Państwa nie umiał zdobyć się na rzeczywistą rewizję obecnie panujących stosunków, które prowadzą do zguby, poprzestał jedynie na zręcznem zestawieniu cyfr, dającem pozory zysku, a kryjącem faktycznie wielki deficyt.

Czy to jest właściwa droga do osiągnięcia gospodarczego uzdrowienia Polski?

Henryk Borkowski

KALKULACJA ROBÓT DRUKARSKICH

patrz Nr. 17 z dnia 5 września 1925 r.

Przystępując do obliczania papieru, przedewszystkiem należy zastanowić się, jaki gatunek papieru będzie najodpowiedniejszy na daną robotę. A więc na broszury i książki, obliczone na masową produkcję i cenę przystępną, nadaje się zwykły papier drukowy matowy lub półklejony.

Na lepsze wydawnictwa przeznaczamy papiery satynowane lub rejestrowe t. zw. książkowe.

Wydawnictwa książkowe drukuje się na papierze czerpanym lub bezdrzewnym.

Dobry drukowy papier powinien łatwo przyjmować farbę drukarską, musi się więc odznaczać porowatością. Unikać należy do druków książek papierów piśmiennych, gdyż przy wyrobie są one bardzo starannie nasycane różnemi substancjami roślinnemi oraz żywicą i wymagają przy druku obfitszego pokrycia farbą, która nie wsiąkając, schnie nadzwyczaj długo i wymaga pewnych ostrożności przy drukowaniu.

Drugą wadą papierów piśmiennych, jest ich przezroczystość. Po obustronnem zadrukowaniu arkusza druk przebija, co wcale nie wpływa dodatnio na estetyczny wygląd książki.

Na blankiety firmowe używamy t. zw. papierów listowych. Papier listowy zwykle bywa składany na 4^0 (kwarto), o wymiarach 22 × 28 c/m., przyczem ryza zawiera 8 paczek po 120 arkuszów, albo na 8^0 (oktawo), o wymiarach 13,5 × 21 c/m., przyczem ryza składa się z 16 paczek po 120 arkusików. Ciężar ryzy waha się w granicach 4,8 — 11,2 kg. Bardzo cienki papier listowy (30 gr. m^2) nazywa się „peloure". Papiery listowe bywają gładkie lub żeberkowane. Są również w handlu papiery listowe 4^0 z wodnemi znakami, bardzo mocne i sztywne, przeważnie szmaciane, t. zw. bankowe.

Na różnego rodzaju tabele, formularze, kwestjonarjusze i t. p. druki używamy papierów kancelaryjnych. Papier kancelaryjny bywa w podwójnym i poczwórnym formacie. Najgorszy jego gatunek z dużą domieszką słomy, nazywa się „konceptowy".

Na papierach albumowych drukujemy plakaty, kwitarjusze, ulotki i t. p.

Bilety wizytowe, karty adresowe, zaproszenia i t. p. drukujemy na brystolu, który bywa sklejany ręcznie lub maszynowo z 2—7 arkuszy papieru, co można sprawdzić, nadpalając brzeg arkusza; oddzielne arkusze wtedy się rozchodzą i można je łatwo policzyć.

Papier kredowy, jedno lub dwustronny, biały lub kolorowy nadaje się na najwytworniejsze ilustracje do wydawnictw ozdobnych.

Powyżej wyszczególnione gatunki papieru, prócz papierów listowych i kancelaryjnych, których formaty jakimś dziwnym zbiegiem okoliczności przyjęły się i utrwaliły powszechnie, wszystkie inne papiery bywają tak różnorodnych formatów, że ilość ich nie może być podana nawet w przybliżeniu. Innemi słowy, każda papiernia wyrabia papiery dowolnych formatów, nie krępując się żadnemi ogólnemi przepisami.

Wynikiem tej nadmiernej ilości przeróżnych formatów jest prawdziwy chaos i trudność dobrania niezbędnego w danej chwili formatu papieru. Pocieszmy się, że tak dzieje się nie tylko u nas. Taki sam stan

rzeczy zwrócił w Niemczech już dość dawno, gdyż jeszcze przed wojną, uwagę wybitniejszych fachowców; złemu postanowiono zaradzić, przez ograniczenie liczby przeróżnych formatów do kilku zasadniczych, z których następnie możnaby drogą składania (falcowania) otrzymać potrzebne wielkości. W tym celu przy istniejącym w Niemczech „Przemysłowym Wydziale Normującym" powstała sekcja drukarska, mająca za zadanie normować istniejące dotychczas formaty papieru. Nawiasowo dodać należy, iż sekcja ta zajmuje się również normowaniem i innych materjałów, mających zastosowanie w drukarstwie, że wspomnę tu choćby ustalenie nazwy farby według odcienia barwy, dalej ustalenie wielkości fundamentów maszyn płaskich i dociskowych i t. d.

U nas sprawę normalizacji formatów papieru przejął Polski Komitet Normalizacyjny przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu i miejmy nadzieję, że sprawa ta doprowadzona zostanie do pomyślnego końca. Korzyści z ujednostajnienia formatów papieru są olbrzymie. Pozwalają one na zrównanie w znacznej mierze wielkości książek, z których każda jest dziś innego wymiaru. Dalej ułatwiają pracę drukarzowi, a nawet przynoszą mu pewne oszczędności, gdyż czynią zbędnem trzymanie na składzie papieru rozmaitego wymiaru, który nieraz przez długie miesiące nie znajduje zastosowania.

Uporawszy się z formatem i gatunkiem papieru na daną robotę, nieraz zdarza się, że przy kalkulowaniu ceny za papier musimy sami określić wagę 1 ryzy lub 1 metra kwadratowego.

Wobec wprowadzenia w Polsce systemu metrycznego, rozmiary papieru określamy w centymetrach, ciężar zaś w gramach na 1 m^2 lub ryzy w kilogramach. Ryza zawierała u nas dotychczas 480 arkuszy, obecnie zaczyna wchodzić w życie 500 arkuszowa.

Ażeby określić ciężar 1 m^2 danego gatunku papieru, należy wiadomą nam wagę ryzy, przemnożywszy poprzednio format arkusza na ilość arkuszy w ryzie, przez takowe podzielić. Naprzykład: Ryza papieru o wymiarach 70 × 100 c/m waży 16 kg. Ile gramów waży 1 m^2, jeżeli ryza zawiera 500 arkuszy.

Przykład powyższy należy obliczać w sposób następujący:

70 × 100 c/m = 7.000 c/m; dalej 7.000 c/m × 500 = 3.500.000 c/m., czyli 350 m^2 (4 znaki odrzucamy); 16 kg. = 16.000 gr. : 350 = 46 gr., czyli 1 m^2 powyższego papieru waży 46 gramów.

Ułamki niżej pół, liczyć za pół, niżej całego liczyć za jeden.

Weźmy jeszcze jeden przykład: arkusz papieru wymiaru 100 × 100 c/m. waży 65 gramów. Ile waży ryza 500 ark. formatu 63 × 95 c/m?

63 × 95 = 5.985 c/m.
10.000 c/m. waży 65 gr.
5.985 „ „ x

5.985 × 65 = 389.025 : 10.000 = 38,9 × 500 = 19 klg.

Czyli że ryza waży 19 klg.

Dla szybkiego określenia ceny za jeden lub pewną ilość arkuszy papieru służy sposób następujący: Przypuśćmy że 500 arkuszowa ryza papieru kosztuje 15 zł. Ażeby dowiedzieć się ile kosztuje jeden arkusz należy podwojoną cenę ryzy podzielić przez 1000.

15 zł. × 2 = 30 zł. : 1000 = 3 gr, czyli że jeden ark. kosztuje 3 gr.,

Przy ryzie zawierającej 480 ark. dodać należy 4%.

TABELKA WYDAJNOŚCI Z ARKUSZA

do 1.000

egz.	ark.	egz.	ark.	egz.	ark.
1	1.000	35	28,6	69	14,5
2	500	36	27,8	70	14,3
3	333,4	37	27,1	71	14,1
4	250	38	26,4	72	13,2
5	200	39	25,7	73	13,7
6	166,7	40	25	74	13,6
7	142,9	41	24,4	75	13,4
8	125	42	23,9	76	13,2
9	111,2	43	23,3	77	13
10	100	44	22,8	78	12,9
11	91	45	22,3	79	12,7
12	83,4	46	22,8	80	12,5
13	77	47	21,3	81	12,4
14	71,5	48	20,9	82	12,2
15	66,7	49	20,5	83	12,1
16	62,5	50	20	84	12
17	58,9	51	19,7	85	11,8
18	55,6	52	19,3	86	11,7
19	52,7	53	18,9	87	11,5
20	50	54	18,6	88	11,4
21	47,7	55	18,2	89	11,3
22	45,5	56	17,9	90	11,2
23	43,5	57	17,6	91	11
24	41,7	58	17,3	92	10,9
25	40	59	17	93	10,8
26	38,5	60	16,7	94	10,7
27	37,1	61	16,4	95	10,6
28	35,8	62	16,2	96	10,5
29	34,5	63	15,9	97	10,4
30	33,4	64	15,7	98	10,3
31	32,3	65	15,4	99	10,2
32	31,3	66	15,2	100	10
33	30,4	67	15		
34	29,5	68	14,8		

Dla łatwiejszej orjentacji przy obliczaniu papieru podajemy następujący przykład:

Książka zawiera 15 ark. 16-ki, czyli 240 stron. Drukować ją mamy w nakładzie 5000 egz. Posiadamy papier formatu 63 × 95 c/m., czyli że z arkusza — po zadrukowaniu obu stron i przecięciu na połowę — otrzymujemy 2 egz. tej samej 16-ki. Ile papieru potrzeba na całość?

5.000 : 2 = 2.500 × 15 = 37.500 : 500 = 75 ryz.

Z arkusza otrzymujemy 2 egz., więc na 16-kę 5.000 egz. potrzeba 2500 arkuszy, a zatem na 15 ark. 16-ki — 37.500 arkuszy, czyli 75 ryz.

Zgodnie z maksymą: „niema pracy bez zapłaty", należy również doliczać przy kalkulacji pewien procent do wszystkich materjałów, przechodzących przez ręce drukarza, jakkolwiek przezeń bezpośrednio nie wytwarzanych.

Dotyczy to przedewszystkiem papieru. Zakup papieru i jego przechowywanie na składzie wymaga wkładu pewnego rodzaju pracy, za którą właściciel zakładu musi płacić odnośnemu personelowi. Korzystne nabycie papieru uzależnione jest od dokładnej znajomości rynku, a więc konjunktur, cen oraz towaroznawstwa. Że znajomość ta posiada wartość, mogącą być wyrażoną w pieniądzu, wynika choćby z tego, że nieposiadający rzeczonych wiadomości musi zapłacić drożej za towar lichszy. Doświadczenie więc i praca zużyta na ich nabycie wymaga tem samem odpowiedniego odszkodowania. Pozatem z zakupem, przechowaniem i zarządzaniem papierem związane jest pewne ryzyko, które musi być opłacone.

Z powyższego wynika konieczność doliczania stałego dodatku procentowego do nabywanych i przechowywanych towarów. Poniechanie tego doliczenia oznaczałoby nietylko wykonywanie pewnych czynności przez przedsiębiorcę bez żadnego odszkodowania, lecz nawet ze stratą; innemi słowy przedsiębiorca za swoją pracę, nie tylko że nic nie otrzymuje, lecz dokłada do niej z własnej kieszeni.

Wysokość dodatku zależna jest od jakości i ilości danego materjału. Papier np. w ilości małej lecz wyborowej jakości, wymaga conajmniej 25% do ceny zakupu. Im mniejsza jest ilość, a więcej warta jakość, czyli im droższy jest pojedyńczy arkusz, tem ryzyko jest większe. Papiery listowe z tych więc względów należy obciążać 33⅓%, a specjalne nawet do 50%. W dodatku tym mieści się już procent na zepsucie, czyli t. zw. makulaturę

Papiery będące własnością klijenta, a dane drukarni na odnośną robotę obliczać należy nieco inaczej. Do papierów takich dolicza się prócz zwykłego wynagrodzenia na pokrycie kosztów, związanych z przechowywaniem i dozorem cudzej własności, jeszcze dodatek na zepsucie papieru przy druku w normach następujących:

Wyżej	100	do	250	egz.	10%
„	250	„	500	„	6%
„	500	„	1000	„	5%
„	1000	„	3000	„	4%
„	3000	„	5000	„	3½%
„	5000	i	wyżej		3%

KONTROLA PAPIERU.

Data	Nr asygnacji	Nr papieru	Gatunek papieru	Dostawca	Ilość arkuszy w ryzie	Waga ryzy w klg	Format w ctm.	Waga jednego metra²	Cena kupna		Cena kalkulacyjna		Dostarczono		Wydrukowano		Nazwa roboty	Pozostałość	
									Ryzy	ark.	Ryzy	ark.	Ryz	ark.	Ryz	ark.		Ryz	ark.
2/X 1925	*8202*	*1*	*Ilustrac. Victoria*	*Mirkowska Fabryka*	*500*	*27*	*63×95*	*90*	*44 zł*	*8,8*	*50 60*	*10,1*	*25*	—	*24*	*360*	*Podręcznik kalkulacji*	—	*140*
3/X 1925	*6381*	*2*	*Druk. sat.*	*Soczewka*	*500*	*18*	*62×92*	*63*	*22 zł.*	*4,4*	*25.30*	*5,06*	*40*	—	*35*	*420*	*Ustawa podatkowa*	*4*	*80*

C. d. n.

Roman Mathia

OBRADY NAD ZWIĘKSZENIEM CEŁ OCHRONNYCH OD PRZYWOŻONYCH Z ZAGRANICY DRUKÓW POLSKICH.

W dniu 22 września r. b. w Ministerstwie Przemysłu i Handlu odbyła się narada w sprawie ochronnych stawek celnych na wwożone do Polski druki.

W konferencji, prócz przedstawicieli Ministerstwa Przemysłu i Handlu i Ministerstwa Skarbu, uczestniczyli z ramienia przemysłowców papierniczych pp. Edward Natanson, Karpiński i Steinhagen. Radę połączonych organizacji Przemysłu Graficznego reprezentowali pp. Kazimierz Główczewski i Tadeusz Galewski. Z ramienia wydawców zabierał głos p. Mieczysław Nikle-

wicz, zaś z ramienia wydawców-księgarzy p. Mortkowicz.

Po rozważeniu trudnej sytuacji, w jakiej w związku z przeżywanym ogólnym kryzysem ekonomicznym kraju, znajduje się również i przemysł graficzny, zebrani zastanawiali się na jakie wytwory tego przemysłu, wwożone z zagranicy, i ewentualnie w jakiej wysokości, należało by nałożyć ochronne stawki celne.

Dyskutowano najpierw nad wwożonemi z zagranicy książkami i czasopismami, drukowanemi w języku polskim na zamówienia krajowych firm wydawniczych.

Jak wiadomo, książka nigdzie nie jest obłożona ochronnym cłem wwozowym. Koszt jej wykonania w kraju, wobec nadmiernie drogich kosztów produkcji, jest znacznie wyższy niż zagranicą, dlatego też wielu wydawców, wykorzystując taki stan rzeczy, bez żadnych skrupułów zamawia druk książek u firm zagranicznych.

Pomijając już interesy krajowego przemysłu graficznego, i straty jakie wskutek importu druków zagranicznych przemysł ten ponosi, zauważyć należy, że na takiej tańszej produkcji książki, masy czytające nic nie zyskują, gdyż drukowana zagranicą książka polska na naszym rynku księgarskim wcale nie jest sprzedawana taniej. Korzyść osiąga jedynie wydawca.

W dyskusji nad tą sprawą i w zrozumieniu, że bez względu na ciężkie konjunktury, książka jako czynnik kształcący, jako pierwiastek cywilizacyjny nie może podlegać żadnym cłom ochronnym, wyłonił się projekt aby na wszystkich książkach i czasopismach polskich importowanych z zagranicy umieszczony był nadruk, wyraźnie wskazujący gdzie wydano i wydrukowano daną książkę lub pismo.

Taki zwyczaj w formie ściśle przestrzeganego nakazu prawnego istnieje we Francji. Wprowadzenie w czyn podobnego przepisu na naszym gruncie, zorjentuje publiczność, które wydawnictwa należy popierać, a przy nabywaniu zagranicznych, jakie ceny należy za nie płacić, gdyż powinny one być znacznie tańsze od wykonywanych w kraju.

Ponieważ powyższy przepis nie może być umieszczony w taryfie celnej, należy więc go wprowadzić do nowej Ustawy Prasowej, która obecnie jest w opracowaniu. W tej sprawie Rada Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego poczyni odpowiednie starania w Wydziale Prasowym Ministerstwa Spraw Wewnętrznych.

Zabrani na naradzie zastanawiali się nadto nad sprawą wwożonych do kraju olbrzymich ilości druków przemysłowych (akcydensy, plakaty, prospekty, pocztówki i t. p.).

Jednozgodnie zdecydowano, aby na tego rodzaju druki jedno i wielobarwne oraz na pocztówki i ilustracje, ochronne cło wwozowe znacznie podnieść.

Dzięki posiadanej przez Ministerstwo Skarbu statystyce, wykazującej ile i na jakie sumy wwożono z zagranicy różnych towarów, stwierdzono że w 1294 roku wwieziono samych tylko druków przemysłowych za sumę około 1½ miljona złotych.

CZYTELNY RĘKOPIS, A WYDAJNOŚĆ PRACY.

Nietylko w Ameryce, ale w większości krajów europejskich drukarnie zasadniczo nie przyjmują rękopisów, nieprzepisanych na maszynie. W wyjątkowych jedynie wypadkach, gdy pismo ręczne jest wybitnie czytelne, kaligraficzne, godzą się na składanie z takiego rękopisu, lecz i w tym razie doliczają klijentowi pewien procent za utrudnienie.

Zwyczaj oddawania drukarniom rękopisów, przepisanych na maszynie, wprowadzony został zagranicą już przed kilku dziesiątkami lat. Miało to miejsce mniej więcej w tym czasie, gdy maszyna do pisania przestała być kosztowną nowością, a zyskując coraz szersze rozpowszechnienie, stała się wreszcie nieodzownem narzędziem pracy. Powstały wówczas niezliczone szeregi biur, zajmujących się wyłącznie przepisywaniem na maszynach, które zatrudniły przedewszystkiem tysiące rąk kobiecych.

Wytworzył się typ maszynistki; kobieta zawładnęła maszyną do pisania, podobnie jak przed wieloma dziesiątkami lat zawładnęła maszyną do szycia.

Dzięki swym psychofizjologicznym właściwościom, tak jak na wielu innych polach, tak i w zakresie pracy na maszynie do pisania kobieta pobiła wszelkie współzawodnictwo mężczyzny *). Jednym z głównych czynników, dzięki któremu pozostała ona na tym terenie niemal bez konkurencji, była taniość jej pracy. Pracę tę natychmiast zastosowano wszędzie tam, gdzie ścisły rachunek i dokładna kalkulacja ujawniły wyraźnie płynące z tego korzyści.

Amerykański przemysł graficzny pierwszy rozpoczął kampanję z swoją klijentelą o „rękopis pisany na maszynie" i kampanję tę w krótkim czasie wygrał dla tej prostej przyczyny, że rękopis maszynowy dał korzyści zarówno klijentowi, jak i drukarzowi. Amerykańska klijentela szybko podporządkowała się wymaganiom drukarzy, gdyż zrozumiała ten tak bardzo prosty rachunek, że jeśli weźmiemy dwa rękopisy jednego i tego samego utworu: jeden przepisany na

*) Osiągnięcie rekordowych szybkości w ostatnich amerykańskich konkursach również i przez mężczyzn uważać należy za wypadki sporadyczne, bynajmniej nie dowodzące, aby mężczyzna na terenie zawodowej pracy na maszynie do pisania mógł stać się groźnym współzawodnikiem kobiety.

maszynie, drugi zaś odręczny, którego stopień czytelności jest o połowę mniejszy od przepisanego — wtedy składacz na złożenie rękopisu nieczytelnego zużytkuje teoretycznie dwa razy więcej czasu niż na złożenie rękopisu czytelnego. Ponieważ wynagrodzenie składacza drukarskiego jest znacznie wyższe od wynagrodzenia maszynistki, zatem nieprodukcyjnie stracony czas składacza, poświęcony na odcyfrowanie nieczytelnego rękopisu, zawsze drożej kosztuje od wynagrodzenia, jakie pobierze maszynistka za odcyfrowanie i przepisanie rękopisu na maszynie, czyli za przekształcenie go z nieczytelnego na czytelny. Różnica między temi dwoma wynagrodzeniami — jest prostą oszczędnością klijenta.

Przy podziale pracy wedle zdolności wykonawczych pracowników i w ekonomicznem wykorzystaniu różnic płac za pracę, — maszynistka odgrywa rolę pomocnika składacza. Powierza się jej mozół odcyfrowania i przepisania rękopisu, a wówczas składacz, mając już tak ułatwione zadanie, wykazuje daleko większą sprawność; nie odrywa co chwila rąk od warsztatu pracy i nie zatraca nabywanego rozpędu, ponieważ nie marnuje drogiego czasu na rozwiązywanie łamigłówek rękopisu.

Sprawność pracy i wysoki stopień wydajności składacza, warunkowany czytelnym rękopisem — dają wyraźną korzyść drugiej stronie, t. j. właścicielowi drukarni.

Przeprowadzone w Ameryce badania stopnia wydajności składaczy ręcznych i maszynkowych, dokonywane jednocześnie z badaniami psychotechnicznemi w zakresie branży drukarskiej, — dały nadzwyczaj ciekawe wyniki. Wykazały mianowicie, że stopień wydajności nie jest w prostym arytmetycznym stosunku do stopnia czytelności rękopisu, a przeciwnie w miarę wzrastania stopnia nieczytelności — stopień wydajności spada nieproporcjonalnie w stosunku znacznie wyższym. Eksperymentalnie stwierdzono, że ta dysproporcja jest wynikiem *„straty rozpędu"*, który w pracy wprawnego składacza ciągle wzrasta, gdy pracownik ten nie napotyka co chwila przeszkód, zmuszających go do hamowania, zwalniania i zatrzymywania swych rękoczynów.

Eksperymenty przeprowadzone były w ten sposób, że sporządzono szereg rękopisów o różnym stopniu czytelności, przyczem rękopisy te zawierały jednakową ilość liter. Stopień czytelności w stosunku do rękopisu wzorowego wyrażał się procentowo 5, 10, 25, 50 i 75.

Poddany badaniu składacz, składał co dzień inny rękopis, o jednej i tej samej porze, przy możliwem zachowaniu jednakowych ogólnych warunków, a więc przy jednakowej sprawności narzędzi, przy normalnym stanie jego zdrowia i t. p. Moment rozpoczęcia i ukończenia pracy notowany był przez chronograf.

Wielokrotnie powtarzane z całym szeregiem składaczy podobne eksperymenty wykazały, że jeśli na złożenie rękopisu wzorowego składacz zużył dajmy na to 2 godziny, to na złożenie rękopisu tejże wielkości (co do ilości liter), lecz w 50% nieczytelnego, składał go nie równe 4 godziny, lecz cztery godziny i kilkanaście minut. I te jakby nadprogramowe kilkanaście minut, w miarę wzrastania stopnia nieczytelności rękopisu — wzrastały w nierównie większym stopniu. Dysproporcji tej ująć w ścisłe cyfry procentowe niepodobna. Ma się do czynienia nie z maszyną, lecz z organizmem ludzkim. Lecz wszystkie sporządzane wykresy dokładnie ten nieproporcjonalny przyrost czasu wskazują.

Aby jeszcze bardziej utwierdzić się w przekonaniu, że to progressywne wzrastanie czasu nieprodukcyjnego jest rezultatem „tracenia rozpędu", dokonano jeszcze jednego bardzo ciekawego doświadczenia. Do maszyny do składania przyczepiono przyrząd zegarowy z przebiegającą taśmą papierową, na której każde uderzenie w klawisz notowane było punktem. Na taśmie znajdowała się podziałka ściśle odpowiadająca czasowi jej przebiegu, czyli że w ciągu minuty przesunęła się pod sztyftem, znaczącym uderzenia w klawisz, od kreski do kreski. W ten sposób, wychodząca taśma wiernie wykazywała ilość uderzeń w klawisze, dokonanych w przeciągu każdej minuty pracy.

Taśma z rękopisu wzorowego wykazała *wzrastającą szybkość* pracy składacza. Punkty, znaczone sztyftem, są coraz gęściejsze (coraz większa jest ich ilość na minutę), dochodzą do pewnego swego maximum i przez dłuższy czas utrzymują się niemal ciągle w jednakowej normie; natomiast przy rękopisach nieczytelnych punkty, znaczące uderzenia w klawisze, występują grupami: liczne przerwy oznaczają czas stracony na odcyfrowanie rękopisu, zaś w grupach niema wcale tej wzrastającej gęstości punktów, jaką wykazała poprzednia taśma.

Porównanie taśm otrzymanych z różnych rękopisów, wyraźnie, graficznie wykazuje dwie straty, poniesione przy rękopisach nieczytelnych: 1) zupełne przerwy (moment odczytywania), 2) utratę rozpędu.

Ciekawe te badania dokonane były przy udziale wyłącznie zupełnie biegłych składaczy maszynkowych.

Praca składacza ręcznego czy maszynkowego tak jak praca wielu rękodzielników innych branż przemysłowych o produkcji masowej, tym jest wydajniejszą, a dla samego pracownika mniej męczącą i wyczerpującą jego nerwy, im prędzej, na skutek nabytej wprawy, nastąpiło zautomatyzowanie jego rękoczynów. Dopóki sięganie do króbki czy uderzenie w klawisz nie jest czynnością zupełnie machinalną, lecz połączone jest z namysłem choćby bardzo krótkotrwałym, dopóty stopień jego wydajności nie przekracza norm niskich. Natomiast gdy składacz stał się już mistrzem swego fachu, gdy doszedł do takiego stopnia zauto-

matyzowania swych rękoczynów, że praca jego mięśni uniezależniona jest już zupełnie od pracy mózgu, wtedy podczas wykonywania zawodowej swej czynności łatwo rozwija wzrastającą szybkość i prędko dochodzi do wysokich norm wydajności. Zasadniczemi zewnętrznemi warunkami, przy których składacz ma możność pracować w szybkim tempie, są: 1) zupełna sprawność narzędzi pracy, 2) wzorowa czytelność rękopisu.

Stawia się zarzut składaczom ręcznym, że podczas przenoszenia czcionki z króbki do wierszownika wykonywują ręką tysiące ruchów niepotrzebnych. Opisują koła, ósemki, kreślą w powietrzu esy-floresy zanim umieszczą czcionkę w wierszowniku. Cokolwiek o przyczynach tego zjawiska dałoby się powiedzieć w tym sensie, że poczytanem ono może być u niektórych za pewną wadliwą „szkołę", lub też, że czas ten wykorzystany jest przez innych na wymacanie sygnaturki (rowka), to jednak z całą pewnością stwierdzić należy, że istotnej przyczyny tego kreślenia w powietrzu różnych krzywych doszukiwać się należy w *nieczytelnym rękopisie*. Podczas wykonywania tych zbędnych rękoczynów, składacz mozoli się nad odcyfrowaniem rękopisu; oczy ma zwrócone na dywizorek, mózg pracuje nad rozwiązaniem łamigłówki, a dokonywane wówczas ruchy ręką w pewnej mierze łagodzą zupełnie zrozumiałe zniecierpliwienie, jakiemu podlega.

Tak więc wadliwy nieczytelny rękopis zrodził wadliwą szkołę, wprowadził szereg ruchów zbędnych, które dają się usprawiedliwić jedynie tem, że ich rytmika wpływa kojąco na system nerwowy składacza.

Mówiliśmy o korzyściach, jakie wzorowy, przepisany na maszynie rękopis, daje klijentowi i właścicielowi drukarni. Warto się zastanowić nad tem, co traci lub zyskuje strona trzecia, to jest składacz. Gdybyśmy zgruba podzielili składaczy na dwie grupy: uzdolnionych, biegle operujących narzędziami swej pracy i na niezdolnych marudów, można by wówczas przypuszczać, że tej drugiej grupie nie bardzo zależałoby na wprowadzeniu rękopisu maszynowego. Nieczytelność rękopisu może być w pewnej mierze parawynikiem ich nieudolności, może maskować ich marudztwo i usprawiedliwiać małą wydajność. Natomiast grupa pierwsza, t. j. grupa uzdolnionych i wysoko wyszkolonych mistrzów swego fachu napewno stanęłaby w szeregach właścicieli drukarń, walcząc z nimi solidarnie o prawo rękopisu maszynowego. Im żadne parawaniki nie są potrzebne. Pomijając względy ambicji osobistych, zależy im przedewszystkiem na możności dokonywania pracy w warunkach najbardziej dogodnych, nad którymi całkowicie panują i które nie krępuje ich wirtuozostwa. Mistrzowie fachu nie znoszą partactwa, a gdy są do niego zmuszani, gdy co chwila rękoczyny ich są powstrzymywane i paraliżowane napotykanemi przeszkodami, wówczas stopień wyczerpania ich mózgu, nerwów i mięśni przy niższej wydajności daleko jest większy niż wyczerpanie pracą wydajną, dokonaną w warunkach dogodnych.

*

* *

Sprawa powszechnego wprowadzenie w naszym przemyśle graficznym rękopisów maszynowych nie znalazła dotąd należytego zrozumienia w sferach klijenteli drukarskiej. Siłą zakorzenionych przyzwyczajeń, siłą tradycji i przeświadczenia, że kto jak kto, ale zecer wszystko przeczyta, klijentela w dalszym ciągu żąda składania tekstu z rękopisu nie przepisanego.

Ten tak szkodliwy, przestarzały zwyczaj dłużej tolerowanym być nie może, usunąć zaś go może jedynie zbiorowe solidarne wystąpienie właścicieli drukarń.

H. B.

MASZYNA DO SKŁADANIA STANDARD COMPOSITOR.

Amerykański inżynier David Petri - Palmedo, zbudował maszynę Standard Compositor na zasadzie pomysłu Benjamina Bellow'a z Clevelandu.

Standard Compositor, maszyna obsługiwana przez jednego człowieka jest maszyną do składania i odlewania wierszami i posiada cztery magazyny.

W każdym magazynie znajdują się dwa rodzaje pisma. Klawjatura składa się ze 128 lekko chodzących klawiszy do 127 liter i znaków pisarskich. Klawisz 128-y służy do przesuwania wiersza do przyrządu odlewającego (droga do niego jest pozioma), jak również do przesyłania matryc odlanego już wiersza do punktu centralnego w urządzeniu rozbiorczem. Ponieważ każda matryca jest opatrzona w dwa znaki piśmiennicze, każdy magazyn posiada 127 kanałów, a maszyna ma cztery magazyny, więc posiada ona 1016 różnych znaków. Składać można na niej jednocześnie kilkoma rodzajami pisma.

Do 18-stu punktów kegla są po dwie litery, a do 36-ciu po jednej literze na matrycy. Maszyna składa się z szeregu mechanizmów, z których każdy tworzy jakby oddzielną całość. Znakomicie upraszcza to fabrykację tych części. Każda z części maszyny jest zabezpieczona od uszkodzeń i kurzu. Odpowiednie otwory dają łatwy dostęp do wszystkich części. Kociołek do odlewania i motor (¼ P. S.) są wbudowane w maszynę, lecz łatwodostępne, a nawet kociołek do odlewania może być zupełnie prostym sposobem wy-

jęty z maszyny. Automatyczne urządzenie zapobiega rozbryzgiwaniu metalu.

Matryce formą swoją przypominają matryce maszyny do składania Mergenthalera, są jednak nieco mniejsze.

Litery w matrycach są głęboko wycięte i dają bardzo ostry odlew. Matrycę nie posiadają nacięć zębatych, służących do rozrzucania ich do właściwych przegródek w magazynach, jak to ma miejsce w maszynach innych systemów, n. p. w Linotypie, lecz natomiast są zaopatrzone w odpowiednie otwory na szerszej ich powierzchni, służące do tegoż celu.

Jedną z głównych zalet wpływających na wartość maszyny Standard Compositor jest to, że wszelkie rodzaje pisma, jakiemi maszyna ta rozporządza przy układzie zachowują jedną normalną linję.

Przyrząd rozdzielczy, czyli urządzenie do rozbierania matryc z odlanych już wierszy jest również genjalną inowacją w porównaniu z dotychczasowemi maszynami.

Matryce zostają przeniesione za pomocą specjalnego dźwigu na najwyższy punkt, znajdujący się w środku górnej części maszyny, a po rozluźnieniu spacji spadają własnym ciężarem do odpowiednich przegródek w magazynach.

Cały system stalowych pręcików, które z nadzwyczajną precyzją i czułością wchodzą w otworki znajdujące się na szerokiej powierzchni matryc, służy do rozrzucania ich we właściwe przegródki. Szybkość opadania matryc jest wzmożona wskutek tego, że magazyny są ustawione pionowo, a nie pod kątem, jak to ma miejsce w innych magazynach. Szybki powrót matryc do magazynu sprawia, że ilość 1200 matryc, w każdym magazynie jest zupełnie wystarczającą i zapewnia pracę szybką i bez przerw.

Stosunkowo niewielka ilość matryc w magazynach, niewielki wymiar samych magazynów, oraz to, że są one zbudowane z blachy aluminjowej czynią je lekkiemi, co znacznie ułatwia ich zamianę. Zamiana ta może być dokonaną bądź bezpośrednio ręcznie, lub też zapomocą korby. O ile manipulacja ta jest dokonana zapomocą korby, wówczas specjalny przyrząd automatycznie wskazuje jaki krój liter jest nastawiony do składania.

Dzięki temu, że magazyny stoją zupełnie prostopadle, w momencie składania, matryce są wypuszczane ze swych łożysk zapomocą bardzo prostej konstrukcji. Nie ma tu tych wszystkich urządzeń, jakie znajdujemy w maszynach innych systemów, gdzie magazyny są ustawione pod kątem. Klawiatura i dźwigi działają w ten sposób, że jest wszystko jedno czy krótko lub dłużej przytrzymujemy klawisz, gdyż za jednym przyciśnięciem zawsze tylko jedna matryca wychodzi z magazynu.

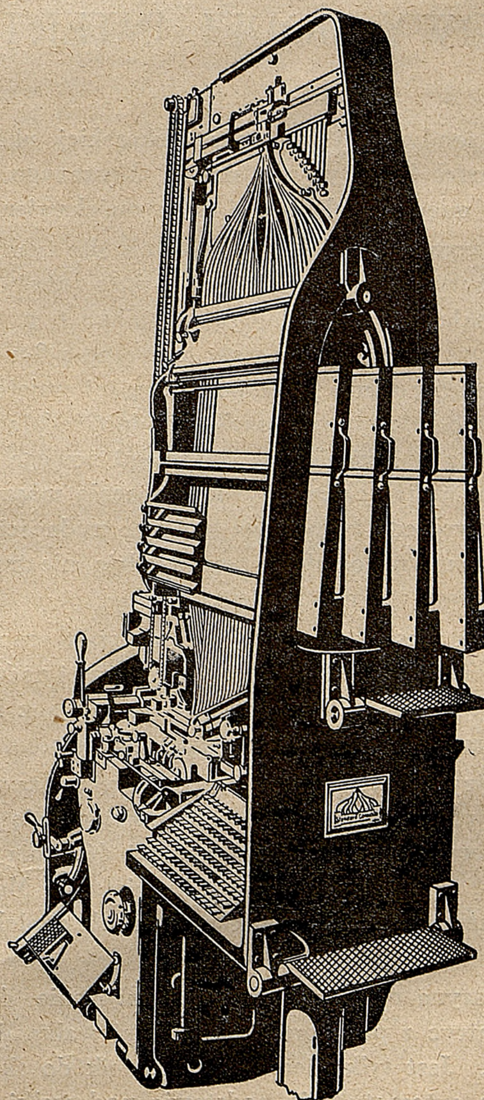
Czy tego rodzaju inowacja stanowi rzeczywiste ułatwienie w pracy można oto się spierać. Niewątpliwie dla początkującego, uczącego się składacza tego rodzaju urządzenie stanowi pewne ułatwienie, natomiast wprawny składacz na Linotypie doskonale posługuje się właśnie tą właściwością Linotypu, że za jednorazowem naciśnięciem klawisza może wypuścić z magazynu dowolną ilość matryc w zależności od czasu, w przeciągu którego trzyma klawisz pod naciskiem.

Klawjatura podzielona jest na grupy: dla normalnego pisma, dla wersalików, dla znaków pisarskich i t. d. Grupy te odróżniają się między sobą różnokolorowemi klawiszami.

Mała lampka elektryczna, umieszczona w pobliżu dywizorka sygnalizuje składaczowi, że skład wiersza jest na ukończeniu. Jest to duże udogodnienie.

Ogólna konstrukcja maszyny jest bardzo prosta.

Matryce ustawione w wierszowniku, przesunięte zostają do formy odlewniczej. Wyrównanie matryc przed odlaniem uskutecznia się automatycznie w samym wierszowniku.



Maszyna do składania Standard Compositor

Mechanizm odlewniczy wyłącza się za pomocą rączki. Koło odlewne posiada 5 uniwersalnych form odlewniczych i posiada urządzenie do studzenia przepływającą wodą.

Koło odlewne przy odlaniu wiersza robi za każdym razem $1/5$ część obrotu w lewo i z powrotem.

Nadmiar metalu u spodu wiersza zostaje ścięty przez patentowany przyrząd w którem działa segmentowy nóż, oraz w którym odlany wiersz w chwili obcinania silnie jest trzymany przez 2 lub 3 sztyfty, które chwytają go z boków i uwalniają dopiero po obcięciu przed wyrzuceniem. Przyrząd ten działa nadzwyczaj dokładnie i obcina z taką precyzją, że wiersze ściśle zachowują zawsze normalną wysokość.

Przy dużych formatach pisma do odlewania używa się oszczędnościowa forma, która daje w odlewie puste miejsca.

Kocioł odlewny można ogrzewać gazem lub elektrycznością.

Dzięki specjalnemu urządzeniu, przez które płynny metal wylewa się do formy, podczas odlewania nie tworzą się żadne wycieki metalu i wskutek tego ilość odpadków jest minimalna.

Odlane wiersze nie mają żadnych żeber, jak to ma miejsce w Linotypie.

Z lewej strony klawjatury, od dołu, umieszczony jest dźwig, zapomocą którego można wyłączać lub włączać motor elektryczny działający frykcyjnie.

Maszynę można wprowadzać w ruch również za pomocą rozpędowego koła z korbą.

Rzeczoznawcy zaopinjowali, że Standard Compositor, jest maszyną do tego stopnia opracowaną, że może już dziś współzawodniczyć z wieloma będącemi obecnie w użyciu systemami. Dzięki względnej prostocie swej konstrukcji, ma wszelkie dane aby w przyszłości stać się najbardziej używaną maszyną do składania.

NOWY MODEL INTERTYPU DO SKŁADU MIESZANEGO.

Na londyńskiej wystawie drukarskiej ukazał się nowy model Intertypu do składu mieszanego, który wzbudził między fachowcami duże zaciekawienie.

Maszyna ta nadaje się specjanie dla tych właścicieli drukarń, którzy wykonywują duże roboty z mieszanym składem, np. katalogi, słowniki i t. p. Składa ona, odlewa i rozkłada wiersze mieszane z 8-u rozmaitych rodzajów pisma. Za podstawę jej wzięto znaną konstrukcję Intertypu; wszelkie odpowiadające sobie części mogą być zamieniane częściami nowego modelu Intertypu, wobec czego używane obecnie maszyny Intertyp dowolnego typu mogą być bez trudności zamienione w maszyny o mieszanym składzie, nie trzeba do tego kupować nowego modelu.

Nowa maszyna posiada dwa na stałe umocowane główne magazyny z 90-ciu kanałami każdy i nadto może być zaopatrzona w dwa boczne magazyny, z których również można składać mieszanem pismem.

Matryce z tych wszystkich magazynów są wypuszczane za pomocą jednej łatwo poruszającej się dźwigni przez uderzenie w klawisze, ponieważ dźwignia pomocnicza jest umocowana wprost u klawiatury. Magazyny można łatwo wyjmować, jak w znanych modelach Intertypu.

Maszyna posiada podwójne urządzenie do składania matryc z pięcioma składającemi wałkami (wrzecionami). Jest tylko jeden wierszownik do składania, który się automatycznie podstawia pod wałki składające tak, jak w danej chwili potrzeba. Wierszownik pozwala się w jednej sekundzie przestawiać za pomocą specjalnie w tym celu utworzonego mechanizmu. Matryce nie potrzebują wykonywać żadnego innego ruchu, jak w starych Intertypach. To samo należy powiedzieć o klawiaturze i o rozkładaczach matryc. Jeżeli ma być skład robiony z jednego tylko magazynu, to przyrząd składający pracuje dokładnie tak samo jak w starych modelach. Cała różnica polega na matrycach, na których zwykłe oznaczenie rodzaju pisma jest o $1/32$ cala głębiej wycięte, oraz na umieszczeniu na nich jeszcze jednej sygnaturki. Matryce do nowego modelu Intertypu do mieszanego składu mogą być używane we wszystkich starych Intertypach. Boczne magazyny są znacznie szersze od stosowanych dotychczas. Mają one 34 kanały i przebiegają niemi zarówno najwęższe matryce jak i najszersze do 36-cio punktowego pisma. Główna klawiatura, oraz klawiatura do bocznych magazynów posiadają razem 124 klawisze. Dwa różne składy matryc każdy o 90-ciu rozmaitych znakach pisma (dwa znaki na matrycy) wypełniają główne magazyny. Dwa rodzaje pisma akcydensowego, każde o 34-ch rozmaitych literach znajdują się w obydwóch magazynach bocznych.

Nowa maszyna do składania Intertyp do mieszanego składu nazywa się modelem E; jeżeli jest ona zaopatrzona w magazyny boczne, to oznacza się nazwą model Esm 3.

(Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker Nr. 70).

JAK UTRZYMAĆ CZYSTOŚĆ W ZAKŁADZIE DRUKARSKIM.

Jakkowiek w głównych miastach Polski oraz w szeregu miast prowincjonalnych istnieje wcale pokaźna liczba dużych zakładów graficznych urządzonych zupełnie nowocześnie, posiadających własne, dogodne, obszerne lokale, często specjalnie w tym celu pobudowane, to jednak ogromna większość małych, średnich, a często nawet i większych zakładów, jeśli już nie pod względem przestarzałego typu maszyn, to pod względem wewnętrznego urządzenia, ciasnoty lokali i wypływających stąd niedogodności pozostawia wiele do życzenia. Mieszczą się one często w przygodnych lokalach, zupełnie nieodpowiednich, ciasnych, wilgotnych, źle oświetlonych, często zrujnowanych, gdzie ani o dobrej organizacji pracy, ani o koniecznych warunkach higienicznych mowy nawet być nie może.

W sferach drukarskich zarówno u nas jak i zagranicą urobiło się mniemanie, że gruźlica i zatrucie ołowiem są zawodowemi chorobami składaczy. Na ten temat w fachowych pismach zagranicznych pojawiają się od czasu do czasu, szczególniej jeśli jest mowa o zatruciu ołowiem, artykuły polemiczne za i przeciw. Nie zabieramy w tej sprawie głosu, pozostawiając wydanie miarodajnego sądu w tych sprawach lekarzom-hygienistom. Stwierdzamy jedynie, że utrzymywanie lokali fabrycznych oraz narzędzi pracy, jakiemi są czcionki w niedostatecznej czystości jest powszechną niemal wadą zakładów drukarskich. Czcionki w króbkach toną prawie w kurzu. Gromadzi on się tam w niebywale szybki sposób. Staromodne odkurzanie ręcznym mieszkiem zupełnie mija się z celem. Wydmuchując kurz z jednej króbki rozdmuchujemy go naokół, część wchłaniamy w płuca, reszta osadza się ponownie.

Udoskonalone już odkurzacze elektryczne powinny znaleźć jak najszersze zastosowanie w zakładach drukarskich. Niektóre typy tych odkurzaczy skonstruowane są specjalnie do odkurzania kaszt. Aparaty te stosunkowo nie są drogie, można je nabywać na dogodne rozpłaty, a koszt zużytej energji elektrycznej wynosi zaledwie kilkanaście groszy na godzinę.

Odkurzanie kaszt powinno być dokonywane w zecerniach stale i systematycznie.

W zecerniach większych, gdzie regały z kasztami są ponumerowane należy odpylać aparatem w porządku kolejnym. Pracy tej nie można traktować przygodnie i byle jak, lecz powinna ona być wykonywana systematycznie, skrupulatnie i stale. Wcale nie od rzeczy będzie i nie należy uważać tego za przesadę, jeśli w większych zecerniach sporządzimy i umieścimy w widocznym miejscu pisemną instrukcję, wskazującą w jakim kolejnym porządku odkurzanie ma być dokonywane, a obowiązkiem starszego składacza będzie dopilnowanie człowieka sprzątającego zecernię, aby praca ta była wykonywana systematycznie.

Nie mniej ważnem jest dobre wentylowanie zecerni. Będące dziś w powszechnem użyciu wentylatory elektryczne, ssące i wypychające powietrze na zewnątrz, znakomicie spełniają swoją rolę. Nie należy jedynie robić drobnej oszczędności na prądzie. Wentylator nie jest od parady i nie można go uruchamiać wówczas jedynie, kiedy składacz niema już czem oddychać. Wentylator podczas godzin pracy powinien być stale w ruchu; można go jedynie regulować w miarę potrzeby.

Bolączką wielu zecerń mieszczących się w starych zaniedbanych lokalach jest podłoga. Deski połupane, odstające, drzazgi się sypią, szpary na palec, a w nich pełno kurzu i... czcionek.

W ciasnych lokalach regały zestawione są jedne przy drugich, i ani pod ani między regałami żadną szczotką nie dosięgnie. Gromadzą się tam masy kurzu i porozsypywane czcionki. Między regałami należy pozostawić przynajmniej tyle wolnego miejsca, aby swobodnie można było wsunąć tam kiszkę odkurzacza elektrycznego. Aparat odpowiednio urządzony wchłonie w siebie wszystko, oddzieli pył od wessanych czcionek, które następnie łatwo wyjmujemy z aparatu.

O ile warunki czy środki pieniężne nie pozwalają na ułożenie w zecerni nowej podłogi, wtedy zdobyć się należy przynajmniej na możliwe reparacje i doprowadzenie jej do tego, aby tworzyła względnie równą powierzchnię. Prócz roboty stolarskiej, bardzo pomocnem może być wykitowanie wszelkich szpar i dziur specjalnie sporządzonym kitem. Dobre rezultaty daje kit sporządzony z pokostu, gipsu i rzadko rozgotowanego kleju stolarskiego.

Do konserwowania podłóg w pomieszczeniach fabrycznych coraz bardziej są stosowane tak zwane „oleje pyłochłonne".

Nie jest to żadną tajemnicą, że tą szumną nazwą ochrzczono w handlu najróżnorodniejsze mieszaniny odpadków olei maszynowych, o różnym zabarwieniu, różnej gęstości i różnego składu chemicznego. Ponieważ jednak są to oleje trudno schnące, nie tracące przez długi czas swej lepkości, więc padający na nie kurz jest natychmiast niemi związany i dlatego też nazwa „pyłochłonnych" jest zupełnie usprawiedliwiona.

Oleje te doskonale spełniają swoje zadanie. Smarowana niemi podłoga w takiej obfitości, aby stale była zlekka wilgotną, zabezpieczona jest od gnicia, a padający kurz, dzięki lepkości oleju tworzy warstwę brudu, którą z łatwością usuwamy codziennym zamiataniem przy pomocy trocin drzewnych. Rozsypujemy trociny cienką warstwą i następnie zmiatamy szczotką o krótkim twardym włosiu. Po zamieceniu zsypujemy trociny do kubła, gdyż jedna porcja trocin służy do wielokrotnego sprzątnięcia podłogi.

Należy pamiętać, że w zmiotkach tych znaleźć się może pewna ilość czcionek, więc przed ostatecznem wyrzuceniu zmiotek po wielokrotnem ich użyciu, należy dokładnie je przebrać rękami. Przetrząśnięcie tego brudu niczem złem nie grozi. Szkodliwy dla zdrowia pył, a wraz z nim wszystkie chorobotwórcze bakterje są dokładnie olejem związane. Po takiej operacji przebrania należy tylko dobrze ręce wymyć szczotką z mydłem.

To proste, łatwe i tanie zastosowanie olejów trudnoschnących do konserwacji podłóg, z hygienicznego punktu widzenia jest pomysłem daleko lepszym od wszelkich innych sposobów utrzymujących podłogę w stanie suchym. Podłoga drewniana smarowana odpadkami olejów maszynowych nie ma wprawdzie wyglądu pięknego, ciemnieje i wygląda jak brudna, lecz nie o to tu chodzi. Stosowanie tego sposobu w wiecznie zakurzonych zecerniach zaleca się jako pewny i skuteczny środek do walki z kurzem.

Posiadając odkurzacz elektryczny posługujemy się nim również do odkurzana ścian i sufitów.

H. B.

INSTYTUT ORGANIZACJI PRACY.

Z inicjatywy szerszego grona osób pracujących na niwie gospodarczej, a w szczególności z inicjatywy naczelnych organizacyj gospodarczych w Polsce, powstaje Instytut Naukowej Organizacji Pracy przy Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie. Fakt ten, świadczący o powszechnie uznanej potrzebie poprawy warsztatów pracy i podniesienia wywórczości drogą zastosowania prawidłowej organizacji pracy jest dowodem, iż myśl społeczna polska urzeczywistnia w sposób realny program, który stanowić powinien podstawę życia gospodarczego Rzeczypospolitej Polskiej.

Należy mieć nadzieję, że wywórcy polscy, do których w pierwszym rzędzie zwracają się organizatorzy Instytutu odpowiedzą realnem i materjalnem poparciem nowej instytucji.

Poniżej podajemy odezwę Komitetu Organizacyjnego w przekonaniu, że społeczeństwo poprze wydatnie środkami materjalnemi zamierzenia, prowadzące ku polepszeniu naszych stosunków gospodarczych.

Do Wytwórców Polskich.

Przed wytwórcami polskimi stoi obecnie ważne zagadnienie.

Nieustający postęp, będący wynikiem prac i badań naukowych, zwiększa w szybkiem tempie sprawność gospodarczą wielu państw, współzawodniczących z nami na rynku wewnętrznym i zewnętrznym.

Wciąż wzrastająca sprawność, a zwłaszcza tak groźnego sąsiada, jakim są Niemcy, zmusza nas, pod grozą dalszego zastoju i zamarcia życia gospodarczego, do zastosowania i w Polsce najnowszych metod pracy, wypróbowanych na zachodzie i stanowiących potężny czynnik utanienia produkcji.

Zarówno podczas wojny, jak i w czasie stałego spadku wartości pieniądza, życie gospodarcze na ziemiach polskich wyprowadzone było tak dalece z równowagi, iż nie było możności stosowania ulepszeń i reform gdy „dach nad głową się palił".

Obecnie, gdy posiadamy pieniądz o stałej wartości, gdy warunki ogólne, społeczne i polityczne, zmierzają do powrotu do stanu normalnego, poprawa warsztatów pracy staje się koniecznością.

Jakkolwiek konieczność tej poprawy jest dostatecznie rozumiana w sferach przemysłowych i jakkolwiek poprawa ta jest obowiązkiem każdego oddzielnego zakładu wytwórczego, pokonanie jednak piętrzących się tutaj trudności przekracza często możność pojedyńczego wytwórcy.

Wskutek tego zachodzi potrzeba powołania do życia, zgodnie z doświadczeniem przodującego zachodu, instytucji specjalnej, mającej na celu pomoc w tej mierze.

W myśl powyższego niżej podpisani podejmują inicjatywę założenia

Instytutu Organizacji Pracy

przy zasłużonem w społeczeństwie polskiem Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie, które to Muzeum dało dowód sumiennej, rzeczowej i bezstronnej pracy.

Instytut ten powinien być instytucją zawodowo-naukową, w pracach swych niezależną i stać się centralą poczynań na polu wprowadzenia prawidłowej organizacji wytwórczości polskiej. Powinien też być pomocny każdemu wytwórcy w pracach i zamierzeniach jego ku poprawie metod pracy dla podniesienia produkcji, opartej na zużyciu minimum materjału, minimum energji i minimum wysiłku. Przyczyni się to też niewątpliwie do ogólnej poprawy bytu warstw pracujących.

Zdając sobie sprawę, iż poprawa ta rozwiązana być może jedynie drogą samopomocy, zwracamy się niniejszem do wytwórców polskich, przyczyniających się do zaspokojenia potrzeb ludności i do zwiększenia majątku narodowego, z uprzejmą prośbą o łaskawe okazanie swego współdziałania w tej ważnej sprawie przez zadeklarowanie: jednorazowej sumy i stałego zasiłku przez lat trzy, na prowadzenie Instytutu Pracy przy Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie.

Ignacy Radziszewski Prezes Komitetu Organizacyjnego, Karol Szlenkier, Prezes Muzeum Przemysłu i Rolnictwa w Warszawie, Władysław Kiślański, Prezes Centralnego Związku Polskiego Przemysłu, Górnicwa, Handlu i Finansów, Kazimierz Fudakowski, Prezes Związku Polskich Organizacyj Rolniczych, Jan Rudnicki, Prezes Centralnego Towarzystwa Rzemieślniczego w Państwie Polskiem, Leopold Konowski, Prezes Amerykańsko-Polskiej Izby Handlowo-Przemysłowej w Polsce, Karol Adamiecki, Prezes Komitetu Wykonawczego Zrzeszeń Naukowej Organizacji Pracy w Polsce, Piotr Drzewiecki, Prezes Ligi Pracy, Florjan Znaniecki, Dyrektor Instytutu Socjologicznego Uniwersytetu Poznańskiego.

Adres: Komitet Organizacyjny Instytutu Organizacji Pracy, Krakowskie-Przedmieście 66, Warszawa.

Rachunek w Banku Handlowym w Warszawie, I: 99-77.

DRUK WIELOBARWNY NA ROLKOWYCH MASZYNACH DO DRUKU GŁĘBOKIEGO (TIEFDRUKU).

„New-York World" dał w niedzielę 22-go marca b. r. ośmiostronicowy dodatek zrobiony tifdrukiem. Cztery strony tego dodatku po jednej stronie każdego arkusza, były wydrukowane kolorem czarnym, przyćmionym pomarańczowym oraz tegoż dopełniającym kolorem ciemno zielonym. Maszyna tifdrukowa o trzech rolkach pochodzi z Mühlhuzy w Alzacji, zkąd również za zezwoleniem rządu amerykańskiego przyjechali robotnicy, by zaznajomić amerykan z naprawą walców miedzianych i obchodzeniem się z maszyną.

Sprawozdanie, z którego czerpiemy wiadomość niniejszą akcentuje, że rezultat druku nie dał powodu by z niego być dumnym, jednakże zdarzenie to zasługuje na wzmiankę jako krok naprzód na drodze do produkowania druku wielobarwnego na rolkowych maszynach tifdrukowych.

(Zeitschrift, Nr. 47 z 1925 r.).

MASZYNA DO CZYSZCZENIA MATRYC.

P. Karol Christel monter maszyn do składania w Tancha pod Lipskiem opublikował, że nowy model jego maszyny do czyszczenia matryc uległ gruntownym ulepszeniom, polegającym na urządzeniu do oczyszczania benzyną z szmacianemi taśmami.

W maszynie tej został umieszczony rezerwoarek z benzyną, zaopatrzony w klapkę oszczędnościową, przez którą benzyna, w razie konieczności oczyszczania benzyną, wycieka w najwyższym stopniu oszczędnie na szczotkę i szmaciane taśmy. Szmaciane taśmy są tak umieszczone, że matryce przy każdym przebiegu są spiesznie wycierane, przez co jest zapewnione szybkie i staranne oczyszczanie. Przez odjęcie rezerwoaru z benzyną można powrócić każdej chwili do dotychczasowego sposobu suchego oczyszczania. Do popędu małej maszyny poleca się szczególniej popęd silnikowy, gdyż przytem działanie szczotek i działanie przyrządu ścierającego znacznie się powiększa. Wiersz matrycowy długości 50 cm. przebiega pięc razy koło szczotek w ciągu 5-ciu minut przy 125-ciu obrotach. Matryce biegną przytem trwale w koło bez jakichkolwiek przyrządów ręcznych.

(Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker und verwandte Gewerbe, Nr. 47 z 1925 r.).

OTWARCIE ROKU SZKOLNEGO W SZKOLE GRAFICZNEJ.

Założona i prowadzona przez Towarzystwo Kształcenia Zawodowego Grafików Szkoła Graficzna, mieszcząca się przy ulicy Składowej Nr. 3, przeszła obecnie z inicjatywy Ministerstwa Oświaty pod wspólny zarząd T-wa Kształcenia Zawod. Grafików oraz Muzeum Przemysłu i Rolnictwa, którego udział w zarządzie Szkoły wpłynie niewątpliwie w wysokim stopniu na dalszy jej rozwój.

W dniu 21 września r. b. nastąpiło uroczyste otwarcie roku szkolnego. Wobec licznego grona uczniów i osób zaproszonych przemawiali P. P.: Inż. Stark, przedstawiciel Ministerstwa Oświaty, p. Leśniewski — dyrektor Muzeum Przemysłu i Rolnictwa, p. profesor Janowski i inni. Dr. Jan Muszkowski wygłosił popularny, dostosowany do poziomu intelektualnego uczniów odczyt p. t. „Książka jako dzieło sztuki", o świetnie wypowiedzianej i niezmiernie interesującej treści.

Szkoła stale rozszerza swoją działalność a wobec istniejącej współpracy Muzeum Przemysłu i Rolnictwa stają przed nią perspektywy dalszego pomyślnego rozwoju, a to również dzięki budowie specjalnego gmachu dla Szkoły.

W roku szkolnym 1924/25 Szkoła miała tylko dwie klasy i około 120 uczniów. W zapoczątkowanym obecnie roku szkolnym 1925/26 Szkoła składa się z czterech klas o siedmiu oddziałach i liczy 266 uczniów, w tem 136 składaczy, 64 maszynistów, 15 introligatorów i 11 litografów.

Dalszy rozwój szkoły jest konieczny, gdyż liczba uczniów zatrudnionych w przemyśle graficznym w Warszawie dochodzi do 700, a więc z dobrodziejstw uczelni korzysta zaledwie około 38%.

Dyrektorem Szkoły jest p. Stanisław Dąbrowski. Poza wybitnemi siłami zawodowemi wykłady prowadzą z pośród artystów: art. grafik p. Adam Półtawski — Historja Sztuki Drukarskiej, oraz art. malarz Adam Grabowski — rysunki.

Właściciele i kierownicy zakładów graficznych w dużej mierze przyczynić się mogą do rozwoju Szkoły przez zachęcanie i dopilnowanie uczniów do obowiązkowego uczęszczania na wykłady.

KRONIKA.

KOMUNIKAT. Do wiadomości „Rady Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego" doszło, iż w niektórych zakładach miały miejsce wypadki postępowania pracowników graficznych wyraźnie wbrew obowiązującym przepisom umowy zbiorowej (regulaminowi pracy), przyczem ingerencja Zarządu Związku Zawodowego pracowników okazała się bezskuteczną.

Wobec powyższego Rada zwraca się do zarządów zakładów graficznych w Warszawie z prośbą o listowne komunikowanie Sekretarjatowi o każdorazowym wypadku naruszenia przepisów regulaminowych przez pracowników, z podaniem nazwiska i zawodu przekraczającego omawiane przepisy, oraz wyszczególnieniem rodzaju przekroczenia.

DYSKUSJA O PIENIĄDZU POMOCNICZYM. Dnia 23 września r. b. w siedzibie Stowarzyszenia Kupców Polskich odbyło się pod przewodnictwem p. Prezesa Zielińskiego zebranie dyskusyjne, poświęcone koncepcjom pieniądza pomocniczego. Analizując obecne położenie kraju, mówcy wskazywali, że bodaj jednym, a realnym wyjściem z matni jest wprowadzenie pieniądza pomocniczego, bądź opartego na hypotekach, bądź też na świadczeniach krótkoterminowych. Projekty pieniądza pomocniczego referowali p. dyr. Zygmunt Chrzanowski i poseł Marjan Jaroszyński. Głos w dyskusji zabierali pp. sen. Gaszyński, dyr. S. Jabłoński, dyr. S. M. Godlewski, W. Diamand, prezes Nowosielski, Podhorski i inni.

Wśród obecnych zauważyliśmy wielu przedstawicieli sfer przemysłowo-handlowych oraz Banku Polskiego.

W rezultacie zebranie uchwaliło zwołanie specjalnej komisji, złożonej z przedstawicieli rolnictwa, handlu i przemysłu oraz projektodawców pieniądza pomocniczego w celu wszechstronnego przedyskutowania z punktu widzenia praktycznego powyższego zagadnienia.

ŚREDNIA DOCHODOWOŚĆ. Dotychczasowa akcja wymiarowa podatku dochodowego pozostawia bardzo wiele do życzenia. Główną przyczynę niedomagań stanowi nieodpowiedni stosunek ustalonych dochodów do osiągniętych obrotów, mający swe źródło w niedostatecznem orjentowaniu się komisji szacunkowych w zyskowności poszczególnych gałęzi przemysłu i handlu oraz w rozbieżności poglądów organów wymiarów. Żeby uniknąć rażącej nierównomierności Min. Skarbu, opierając się na materjale, dostarczonym przez komisje odwoławcze podatku dochodowego, opracowało wykaz, podający średni zysk w stosunku do obrotu przedsiębiorstw przemysłowych, handlowych i wolnych zawodów.

Według tego wykazu procent średniej dochodowości Drukarń w stosunku do sumy obrotu określonego przez komisje odwoławcze do podatku przemysłowego wynosił przeciętnie w całej Polsce 12%.

Norma ta niema znaczenia wiążącego, lecz stanowi materjał orjentacyjny, na podstawie którego komisje szacunkowe opracują normy dla swego okręgu wymiarowego, licząc się przedewszystkiem z miejscowemi warunkami, indywidualizując poszczególne jednostki gospodarcze.

Norma ta może być stosowaną *li tylko w braku prawidłowych ksiąg handlowych lub innych wiarogodnych zapisków* i gdy komisja szacunkowa nie dysponuje żadnymi konkretnymi materjałami o dochodach płatnika.

OGÓLNO-POLSKA WYSTAWA PRZEMYSŁOWA. Z inicjatywy dyrektora Targu Poznańskiego p. Krzyżankiewicza ma być zorganizowana w roku 1928, jako w dziesięciolecie istnienia państwa ogólno-krajowa wystawa przemysłowa w Poznaniu.

PAŃSTWOWY PODATEK OD LOKALI. Termin płatności podatku od lokali za II półrocze 1925 r. przypada do dn. 28 października.

Podania o odroczenie terminu płatności lub rozłożenie należności podatkowej na raty, należy składać magistratom.

PODATEK DOCHODOWY. Podatek dochodowy od wynagrodzeń za najemną pracę winien być wpłacany w ciągu 7 dni po dokonaniu potrąceń.

KOMORNE ZA IV KWARTAŁ 1925 ROKU. Komorne dla lokali podlegających ustawie o ochronie lokatorów, za m-ce październik, listopad i grudzień b. r. ulega zwyżce 6% w stosunku do komornego za ubiegły kwartał.

Stawki procentowe w bieżącym kwartale wynoszą przy przerachowaniu podstawowego komornego 2 czerwca 1914 r. według normy 1 rb. = 2,66 zł., 1 mk. niemiecka = 1,23 zł., 1 kor. austrjacko-węgierska = 1,05 zł.:

1) dla mieszkań jednopokojowych z kuchnią lub bez — 37%;

2) dla mieszkań dwupokojowych lub trzypokojowych, dla lokali przedsiębiorstw, wykupujących świadectwa przemysłowe IV kategorji i dla lokali, zajmowanych przez pracownie rzemieślnicze, wykupujące świadectwa przemysłowe VIII kategorji — 42%;

3) dla mieszkań, złożonych z czterech do sześciu pokojów i dla lokali, zajmowanych przez pracownie rzemieślnicze, wykupujące świadectwa przemysłowe VII kategorji — 47%.

4) dla sklepów i innych pomieszczeń handlowych i przemysłowych, których podstawowe komorne roczne nie przekraczało 600 rb. lub 1,200 mk. niem, lub 1,500 kor. austr.-węg., dla pracowni, nie połączonych z mieszkaniem oraz dla mieszkań, złożonych z siedmiu lub więcej pokojów — 52%;

5) dla sklepów i innych pomieszczeń handlowych, powyżej nie wymienionych i dla hoteli — 57%; kategorja ta nie ponosi kosztu „świadczeń", poza opłatą za wodę i kanalizację, względnie ascenizację;

6) dla budynków fabrycznych i pomieszczeń, zajmowanych w budynkach, będących z przeznaczenia fabrykami, wynajętych wraz z urządzeniem pędni na wykonywanie przemysłu z użyciem siły mechanicznej (nie dotyczy ten przepis pracowni rzemieślniczych) — 82%; kategorja ta nie ponosi kosztu wszelkich „świadczeń".

CŁO NA PAPIER. Z dniem 10 września r. b. wprowadzono następujące zmiany w taryfie celnej na papier. Papier wszelki, biały lub zabarwiony w masie, bez ozdób i znaków wodnych o wadze większej niż 28 gr. w 1 m², również zaopatrzony w jednostajną linjaturę zeszytową niebieską lub czarną:

a) z zawartością masy drzewnej pow. 30% o wadze 1 m²:

1) powyżej 28 gr. do 48 gr. wł. opłaca cło 23 zł. za 100 kg.

2) powyżej 48 gr. — 18 zł. za 100 kg.

b) bez zawartości masy drzewnej lub z zawartością 30% i poniżej o wadze:

1) od 28 gr. do 48 gr. wł. — 40 zł. za 100 kg.

2) od 48 gr. do 90 gr. wł. — 30 zł. za 100 kg.

3) powyżej 90 gr. — 45 zł.

Papiery żeberkowe opłacają cło według odpowiednich pp. z dodatkiem 5 proc.

Papiery zaopatrzone w inną linjaturę opłacają cło według odpow. punktów z dodatkiem 15 proc.

Bibuła do atramentu lub filtrowania:

a) z zawartością masy drzewnej powyżej masy drzewnej 30 proc.

1) niebarwiona opłaca cło 25 zł. od 100 kg.

2) barwione 30 zł. za 100 kg.

b) bez masy drzewnej lub z zawartością masy drzewnej 30 proc. i poniżej.

1) niebarwiona — 45 zł. za 100 kg.

2) barwiona — 58 zł. za 100 kg.

PODATEK PRZEMYSŁOWY OD OBROTU. Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w I-szem półroczu 1925 roku winien być wpłacony od dn. 15 września do dn. 15 października.

Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w m-cu sierpniu przez przedsiębiorstwa, obowiązane do wpłat miesięcznych, winien być wpłacony w terminie ulgowym do dn. 29 września.

DODATKI DO PODATKU MAJĄTKOWEGO. Sejmowa komisja skarbowa rozpatrywała w dn. 1 października r. b. wniosek, p. Osieckiego (Piast), dotyczący ściągania dodatku do podatku majątkowego. Dodatek ten według wyjaśnień p. Osieckiego, wynosi dla pierwszej grupy płatników (rolnictwo) 367 proc. dotychczasowego wymiaru, w grupie drugiej (przemysł i handel) 37 proc., zaś w grupie trzeciej (drobny handel, rzemiosła, nieruchomości miejskie i inne kategorje) — 120 proc.

W imieniu ministerjum skarbu udzieli wyjaśnień wicemin. Markowski oraz dyr. dep. Czechowicz, którzy wykazywali, że ściąganie tych dodatków jest oparte na ścisłem brzmieniu ustawy o podatku majątkowym. Według ustawy dochód z podatku majątkowego został skontyngentowany w sumie jednego miljarda złotych, z czego na rolnictwo przypada 500 milj. zł., na przemysł i handel 375 milj. zł., zaś na wszystkie inne kategorje 125 milj. zł. Jeżeli przy wymiarze podatku okaże się, iż podatek, który został w ustawie przewidziany od każdej grupy, był zbyt mały — ustawa przewiduje stosunkowe podwyższenie podatku. Podwyższenie to osiągnęło tak znaczny stopień w grupie rolnictwa (367 proc.) ze względu na to, że na ogólną przestrzeń około 30 milj. ha — 11 milj. ha wogóle zwolniono od podatku, zaś od 7 miljonów ha ogółem przypada tylko suma 42.000.000 zł., tak, iż na pozostałe 11 milj. ha ogółem przypadałoby do zapłacenia 458 milj. zł. podatku. Rząd jednak zdawał sobie sprawę z trudności osiągnięcia podatku majątkowego od rolnictwa w całkowitym wymiarze i dlatego ograniczył się obecnie do ściągnięcia tylko 60 proc., przypadającej należności.

W dyskusji p. Chełmoński (Zw. L.-N.) stwierdził, że jakkolwiek pod względem formalnym, zarządzenia minist. skarbu, dotyczące ściągania podatku są może usprawiedliwione, to jednak, rzeczowo biorąc, zapłata w obecnych stosunkach podatku na ustalonych przez ministerjum skarbu zasadach — byłaby niemożliwą.

P. Jasiukowicz (Zw. lud.-nar.) udowodnił, że wywody p. Sajnojcy, jako by większa własność rolnictwa była co do podatku majątkowego uprzywilejowaną, są zupełnie pozbawione podstaw.

W rezultacie obrad uchwalono rezolucję p. Osieckiego, wzywającą rząd, aby wstrzymał pobieranie nadwyżek do czasu znowelizowania ustawy o podatku majątkowym. Rezolucja ta będzie przedmiotem wniosku poselskiego na plenum Sejmu.

PŁACE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE

W myśl umowy zawartej w dniu 30 czerwca 1925 roku przez R. P. O. P. G. ze Zw. Zaw. Drukarzy i Pokr. Zaw. w Polsce — Okręg Warszawa i Związkiem Drukarzy Z. Z. P. ustala się niżej wyszczególnione płace tygodniowe pracowników drukarskich, obowiązujące od dnia 1-go września 1925 roku aż do odwołania:

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
DRUKARNIA:		
Składacze	103.10	2.24
Maszyniści	103.10	2.24
Pedalarze	77.30	1.68
Nakładacze wykwalifikowani . . .	51.55	1.12
Odbieraczki	12.35	0.27
Pomocnik drukarski wykwalifikow.	51.55	1.12

W myśl umowy z dnia 25-go czerwca 1925 r. od dnia 5 września obowiązuje przytoczone niżej minimum płacy tygodniowej pracowników w przemyśle litograficznym i fotochemigraficznym w Warszawie.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
LITOGRAFJA:		
Umdrukierzy	101.40	2.20
Maszyniści	101.40	2.20
Rysownicy (grawerzy i chromolitografowie)	101.40	2.20
Nakładaczki	40.55	0.88
Odbieraczki	15.20	0 33
Szlifierze	50.70	1.10
Bronzownicy	50.70	1 10
CYNKOGRAFJA:		
Fotograf siatkowy	101 40	2.20
„ kreskowy	86.20	1.87
Kopiści	86 20	1.87
Trawiacze	101.40	2.20
Retuszerzy	101.40	2.20
Efekciarki	71.00	1 54
Korektorzy	101.40	2.20
Monterzy (wykwalifik. stolarze) . .	71.00	1.54

UCZNIOWIE w ciągu roku po wypisie pobierają 75% minimum normalnego t. j. tygodniowo zł. 76 05 gr., za godz. 1 zł. 65 groszy.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
INTROLIGATORNIA:		
I a) kategorja męska	96.40	2.09
I b) „ „	89.65	1.95
II kategorja męska	81.95	1.78
III „ „	57 85	1.25
I „ żeńska	53.00	1.15
II „ „	33.75	0.73
III „ „	16.40	0.35
IV „ „	9.65	0.21

Regulamin Pracy w Zakładach Drukarskich oraz w Zakładach Litograficznych (wydanie nowe), obowiązujący od lipca 1925 r; jest do nabycia w Sekretarjacie R. P. O. P. G. — Królewska 10; Tel. 16-66 (godz. 9—11 rano).

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	15/X 1925 za 1 klg. Zł	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny .	1	22
„ drzewny . .	—	85
Drukowy matowy . . .	—	66
„ satynowany . .	—	75
„ ilustracyjny . .	—	90
Albumowy	—	85
Pocztówkowy kancelaryjny .	1	35
„ drzewny . .	1	—
Bristol	1	75
Czerpany	2	60
Kredowy	2	70
Skoroszytowy	1	20
Pakowy angielski . . .	—	85
Listowy	2	—
Pelour	1	90
Gazetowy rotacyjny . .	—	52
Słomkowy	—	75
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	1	40
Gazetowa	1	50
„ w puszkach . .	1	65
Dziełowa I	3	10
„ extra	4	14
Akcydensowa I	4	83
„ II	4	14
Ilustracyjna 000 . . .	9	49
„ 00 . . .	7	82
„ 0 . . .	5	18
Piórowa I	9	78
„ II	7	82
„ do ręcznych pras. .	11	50
Umdrukowa	11	50
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta . . .	5	52
„ kryjąca	4	60
„ kremserska . . .	5	52
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	14	38
Cesarska	7	36
Paryska	14	38
Niebieska afiszowa . . .	9	20
„ z połyskiem . .	14	38
Seledynowa laka . . .	17	25
iebieska trójbarwna . .	18	40
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	3	68
Ugier	3	68
Terra di Sienna . . .	3	68
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.) . .	7	02
Chrom II	5	06
Żółta afiszowa . . .	5	06
„ trójbarwna . . .	12	07
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny . . .	11	00
Viktorja laka	8	74
Czerwona afiszowa . .	6	90
Uniwersal	14	03
Turecka	11	00
Helios	14	55
Karmin	21	28
Monopol	12	88
Kosmos	14	95
Geranium-carmin . . .	23	58
Krapp	20	70
Czerwona trójbarwna . .	20	70
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa . .	12	19
Kopiowa fioletowa . . .	31	97
Fioletowa średnia . . .	20	47
„ czerwonawa . .	22	77
„ niebieskawa . .	18	75
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna . . .	9	89
„ afiszowa . . .	5	98
„ viridin . . .	17	25
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	30

NAZWA ARTYKUŁU	15/X 1925 za 1 kg. Zł.	gr.
Cyna Banka	10	50
Antymon Regulus . . .	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	40
SMARY:		
Nafta	—	41
Oliwa do motoru . . .	—	38.9
Benzyna	—	83.7
POKOST:		
Pokost słaby	4	10
„ średni	4	20
„ mocny	4	35
„ z połyskiem . .	7	19
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	5	20
„ „ „ mocna	4	95
„ „ z domieszką .	6	00
„ „ wiedeńska .	7	00
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	53	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr .	7	00
gruba „ 120 „ „	18	00
„ „ 132 „ „	20	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	07
„ „ „ rotac. 22 „	—	40
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.		
NUMERATORY nowe ręczne	—	95
aut. 4 zmian 6 cyfr. sztuka	62	50
5 „ „	57	50
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	—	50
„ „ 52×70 „ „	—	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	17	00

CZCIONKI:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg. zł.
Perl 5 . . .	10.00	—.—
Nonparel 6—7 . .	7.25	6.50
Petit 8—9 . . .	6.00	5.50
Garmont 10—11 .	5.50	5.00
Cycero 12 . . .	5.25	4.75

	od 150 do 250	Powyżej 250
Perl 5 . . .	—.—	—.—
Nonparel 6—7. .	6.25	5.75
Petit 8—9. . .	5.25	4.75
Garmond 10—11 .	4.75	4.40
Cycero 12 . . .	4.60	4 30

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6 punktów	za	kilogram	11.—	Zł
8	„	„	9.50	„
10	„	„	8.25	„
12	„	„	8.—	„
16	„	„	7.75	„
20	„	„	7.50	„
24	„	„	7.25	„
28	„		7.—	„
36	„	„	6.50	„
48	„	„	6.25	„
60	„	„	6.25	„
72	„	„	6.25	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.
Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum klisz 100 cm. kwadratowych
Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe codziennie od 9 do 11 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

Redaktor i Wydawca: LUCJAN BOGUSŁAWSKI. Druk L. Bogusławskiego w Warszawie